

## Description

### Matière :

Boîtier en aluminium.  
Plateau tournant et arbre creux en inox.

### Finition :

Aluminium anodisé.

### Nota :

Les tables de positionnement circulaires avec entraînement à courroie dentée conviennent pour le positionnement précis et rapide de pièces à usiner. Le plateau tournant de la table rotative motorisée est entraîné par un moteur pas à pas et un entraînement à courroie dentée. Grâce à sa forme carrée, l'axe de rotation peut être intégré de manière polyvalente aux types de machines les plus divers.

Les conduites pneumatiques et électriques peuvent être passées par le grand trou de l'arbre creux sans gêner le fonctionnement de la table rotative. Ce trou présente par ailleurs un ajustement H7 permettant de centrer la pièce tournée. La bague de positionnement réglable permet de définir librement le point de référence de rotation par rapport à la position du composant monté.

Le support est assuré par un roulement à rouleaux croisés.

Possibilité de monter des détecteurs de proximité avec le support de capteur (21085-02-901) disponible en option.

Nous proposons le logiciel de programmation correspondant en téléchargement.

Le moteur pas à pas, avec sa résolution de 200 pas par tour, permet une précision de positionnement théorique de 0,005 mm dans chaque direction. La précision de positionnement absolue dans chaque direction est de 0,01 mm. Le système peut fonctionner avec un facteur de marche de 100 %.

### Données techniques :

21085-10\*:

Rapport de transmission : 2:1

Jeu d'inversion : <0,2°

Concentricité du plateau tournant : <0,02 mm

Vitesse d'entrée max. : 600 tr/min

Facteur de marche max. : 100 %

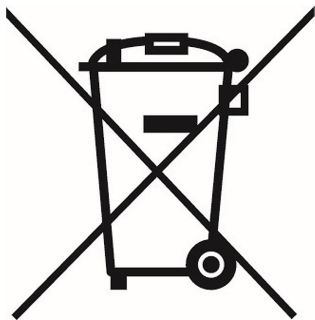
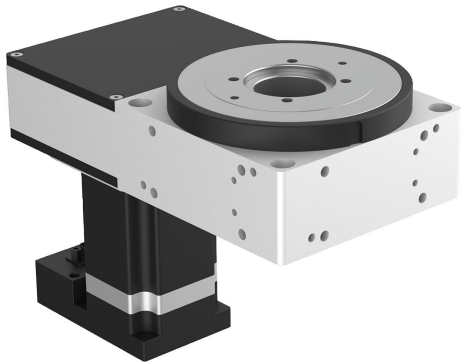
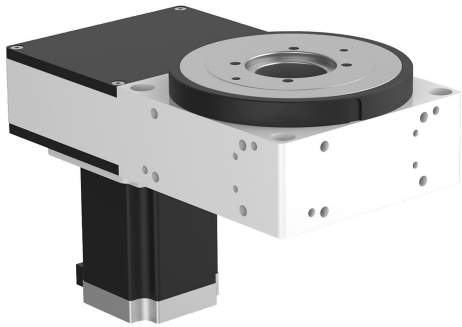
Couple d'entrée requis : 0,13 Nm

Rigidité : voir diagramme

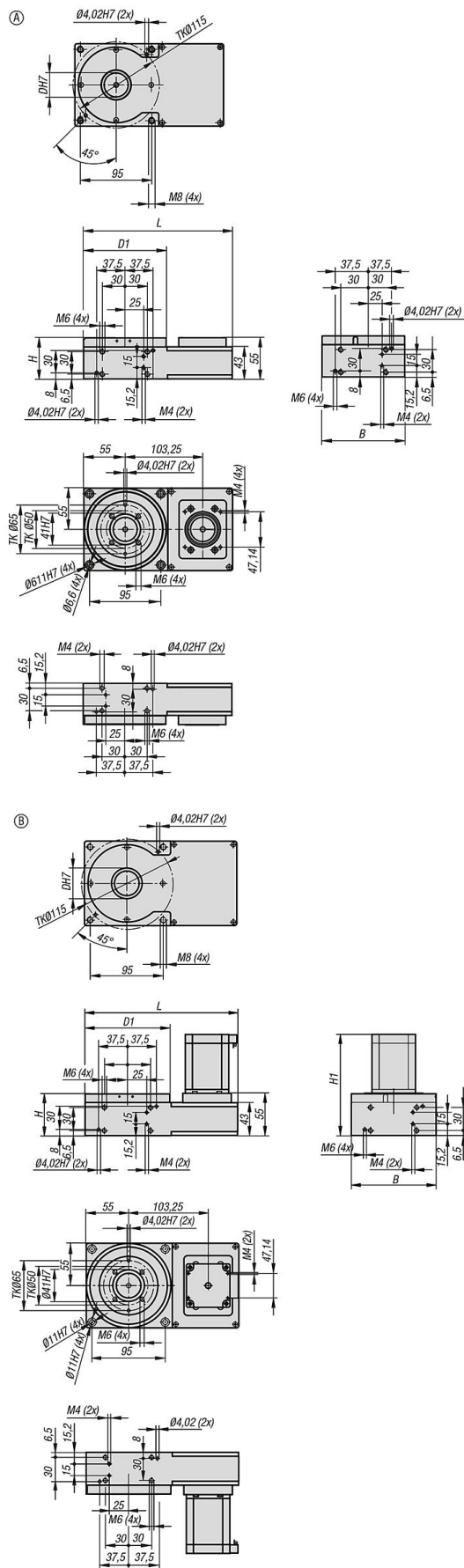
Rotation : 360°, sans fin

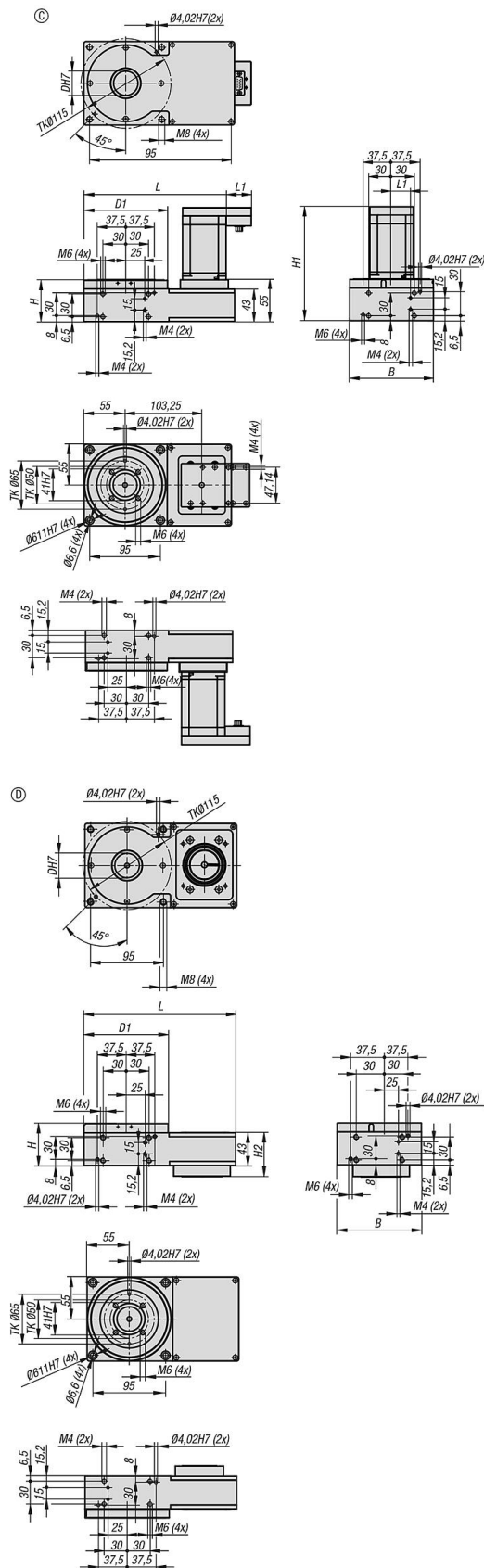
Température d'utilisation : de +10 °C à +60 °C

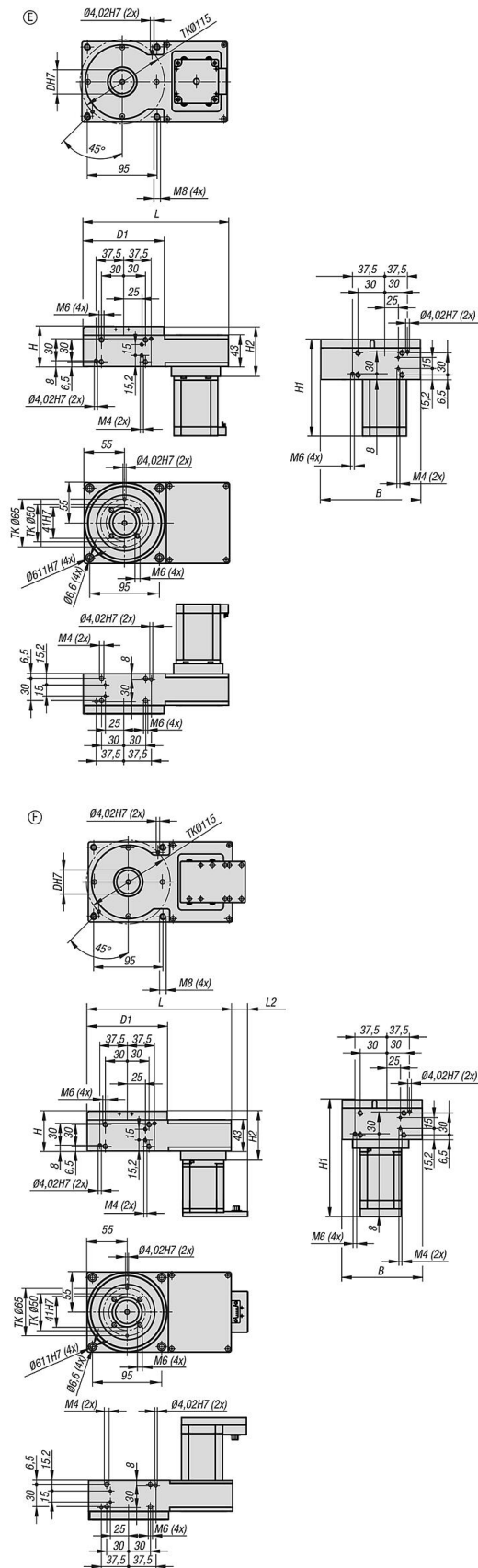
Rendement  $\eta$  : 0,85



for electrics







## Aperçu des articles

Référence	Forme	Type de forme	Rapport de transmission	L	L1	B	H	H1	H2	D	D1	F1 N	F2 N	F3 N	M1 Nm	M2 Nm
21085-10-0	A	sans bride moteur en haut	2:1	198	-	110	55	-	-	32	110	5000	3000	5000	10	100
21085-10-1	B	avec moteur pas à pas en haut	2:1	198	-	110	55	131,50	-	32	110	5000	3000	5000	10	100
21085-10-2	C	moteur pas à pas avec commande	2:1	198	22	110	55	150	-	32	110	5000	3000	5000	10	100
21085-10-3	D	sans bride moteur en bas	2:1	198	-	110	55	-	67	32	110	5000	3000	5000	10	100
21085-10-4	E	avec moteur pas à pas en bas	2:1	198	-	110	55	143,50	67	32	110	5000	3000	5000	10	100
21085-10-5	F	moteur pas à pas avec commande	2:1	198	22	110	55	162	67	32	110	5000	3000	5000	10	100